

## FILARC PZ6111

A downhand rutile cored wire for use with C1 or M21 shielding gas.

Dane techniczne	
<b>Klasyfikacje</b>	SFA/AWS A5.29 : E70T1-G EN ISO 17632-A : T 42 2 1Ni R C1 3 H10 EN ISO 17632-A : T 46 2 1Ni R M21 3 H10
<b>Aprobaty</b>	ABS : 3SA, 3YSA H10 ABS : 3YSA H10 BV : S3M,S3YM HH CE : EN 13479 DB : 42.105.06 DNV : III YMS (H10) PRS : 3YS H10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03013

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

<b>Prd spawania</b>	DC+
<b>Rodzaj stopu</b>	Low alloy (<1% Ni)
<b>Gaz osonowy</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
<b>M21 shielding gas</b>			
Po spawaniu	495 MPa	576 MPa	22 %
<b>C1 shielding gas</b>			
Po spawaniu	465 MPa	530 MPa	22 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
<b>M21 shielding gas</b>		
Po spawaniu	-20 °C	114 J
<b>C1 shielding gas</b>		
Po spawaniu	-20 °C	89 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %			
C	Mn	Si	Ni
<b>Shielding Gas M21</b>			
0.062	1.07	0.53	0.70

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	150-350 A	27-38 V	5.8-20.7 m/min	2.1-7.5 kg/h
1.4 mm	150-350 A	26-36 V	3.4-12.0 m/min	1.8-6.3 kg/h
1.6 mm	150-450 A	24-40 V	2.8-12.4 m/min	1.6-8.1 kg/h